PALPADOR PARA POSICIONAMIENTO DEL CARRO EN COQUERÍAS MODELO SPKV-02

PLACAS DE CÓDIGO

RS-485
PROFIBUS...

DISPLAY DIGITAL
- posición (cámara)
- desviación (± 350 mm)

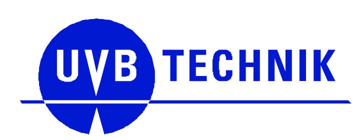
Å resolución en el centro 1 mm

EL CABEZAL DE CAPTURA
velocidad hasta 7 m/s

PARÁMETROS TÉCNICOS

• espacio de paso libre de las placas de código	150 mm
• dimensiones externas del cabezal de captura	690 x 445 x 380 mm
• dimensiones de placas de código	340 x 310 mm
• material de placas de código y del cabezal	acero inoxidable
• temperatura de trabajo	-20°C (-50°C) hasta 70 °C
• alimentación	2 x 24 V DC / 0.5A, 4A

VENTAJAS
- la fiabilidad no disminuye por los vapores ni humos
- control automático del ensuciamiento del sistema óptico
- calefacción ante la condensación del vapor
- control automático de la temperatura del cabezal
- protección ante lectura errónea de posición
- posicionamiento preciso de los carros
- automatización de rodado de los carros
- vigilancia del proceso tecnológico



Robert Karasek, Aptdo. 219, 39700 Castro Urdiales (Cantabria), España. Tlf: 660 40 63 80, Fax: 942 78 12 15, robert@uvbtechnik.cz, www.uvbtechnik.cz

MODO DE EMPLEO

El palpador para posicionamiento del carro sirve para posicionar de forma precisa los carros en coquerías (carro de carga, carro de descarga, carro guía, carro para extincion de incendios, u otros) al lado de las cámaras (coking chambers).

VENTAJAS DE LA APLICACIÓN

La aplicación del equipo permite posicionamiento de los carros con mayor precisión (disminuye el desgaste de las cámaras), sincronización y automatización de accionamiento de los carros o de toda la planta y vigilancia del proceso de fabricación de coque.
En el caso de la posición del carro no perfectamente correcta las paredes de las cámaras sufren desgaste por abrasión por el brazo, que entra hacia dentro. En la posición correcta el brazo se encuentra en el centro de la cámara y no toca a las paredes. Con la aplicación del equipo SPKV de UVB TECHNIK es posible eliminar los problemas y ahorrarse las repareciones innecesarias de la pared accidentada.

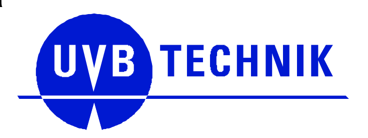
PRINCIPIO

Las placas de código se colocan delante de cada una cámara, en el carro (la máquina) se coloca el cabezal de captura y en la cabina del operario del carro el display. Una vez entrada la placa de código al espacio de paso libre del cabezal de captura durante el rodaje del carro, se identifica por el sistema óptico el número de la placa de código y se mide la distancia del centro de la misma. El display incorpora a este número de la placa su nombre y lo muestra en el campo superior del display. En la zona inferior de display se representa distancia del centro de la placa de código co el signo (más o menos). El display implica la línea de comunicación de serie RS 485 para la comunicación extera con el sistema superior.

Para su uso directo en el ámbito de coquerías el diseño del equipo es muy resistente:
- la precision de captura sin influencia por los vapores ni humos
- las placas de código y el cabezal de captura son de acero inoxidable
- control automático del ensuciamiento del sistema óptico
- control automático de la temperatura del cabezal
- calefacción para evitar la condensación del vapor
- protección ante lectura errónea de posición
- desviación de la posición transversal entre el cabezal y la placa de código no influye la precisión (± 70 mm horizontal, ± 45 mm vertical)

REFERENCIAS

- SIEMENS - REPÚBLICA CHECA
- ARCELORMITTAL Ostrava a.s. - REPÚBLICA CHECA
- US STEEL Kosice - ESLOVAQUIA
- ARCELORMITTAL Zenica



Robert Karasek, Aptdo. 219, 39700 Castro Urdiales (Cantabria), España. Tlf: 660 40 63 80, Fax: 942 78 12 15, robert@uvbtechnik.cz, www.uvbtechnik.cz